

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number : 04-358022

(43) Date of publication of application : 11. 12. 1992

(51) Int. Cl. C21D 8/02

C22C 38/00

C22C 38/06

(21) Application number : 03-133069

(71) Applicant : NIPPON STEEL CORP

(22) Date of filing : 04. 06. 1991

(72) Inventor : FUJIOKA MASAAKI
ONOE YASUMITSU
YOSHIE ATSUHIKO
FUJITA TAKASHI

(54) PRODUCTION OF HIGH STRENGTH STEEL

(57) Abstract:

PURPOSE: To efficiently obtain a steel excellent in strength and toughness by casting a steel where respective contents of C, Si, Mn, Al, and Fe are specified, performing rolling in the prescribed temp. region while holding the resulting cast steel, and then carrying out direct hardening, accelerated cooling, and tempering under the prescribed conditions.

CONSTITUTION: A steel having a composition consisting of, by weight, 0.02-0.25% C, 0.05-0.6% Si, 0.3-3.5% Mn, \leq 0.1% Al, and the balance Fe is refined. A cast material of the above steel is rolled without cooling down to \leq Ar3 point or after reheating up to \geq Ac3 point, followed by direct hardening or accelerated cooling.

Subsequently, the steel is heated up to a temp. between 450° C and the Ac1 point at \geq 1° C/sec temp. rise rate by means of a tempering device provided on a manufacturing line equal to that of rolling mill, etc., and then cooled at 0.05-20° C/sec cooling rate.

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平4-358022

(43)公開日 平成4年(1992)12月11日

(51)Int.Cl. ³	識別記号	序内整理番号	F1	技術表示箇所
C 21 D 8/02		B 8116-4K		
C 22 C 38/00	301	A 7217-4K		

38/06

審査請求 未請求 請求項の数2(全9頁)

(21)出願番号	特願平3-133069	(71)出願人	000008655 新日本製鐵株式会社 東京都千代田区大手町2丁目6番3号
(22)出願日	平成3年(1991)6月4日	(72)発明者	藤岡 康昭 千葉県富津市新富20-1 新日本製鐵株式会社中央研究本部内
		(72)発明者	尾上 泰光 千葉県富津市新富20-1 新日本製鐵株式会社中央研究本部内
		(72)発明者	吉江 淳蔵 千葉県富津市新富20-1 新日本製鐵株式会社中央研究本部内
		(74)代理人	弁理士 大隅 和夫

最終頁に続く

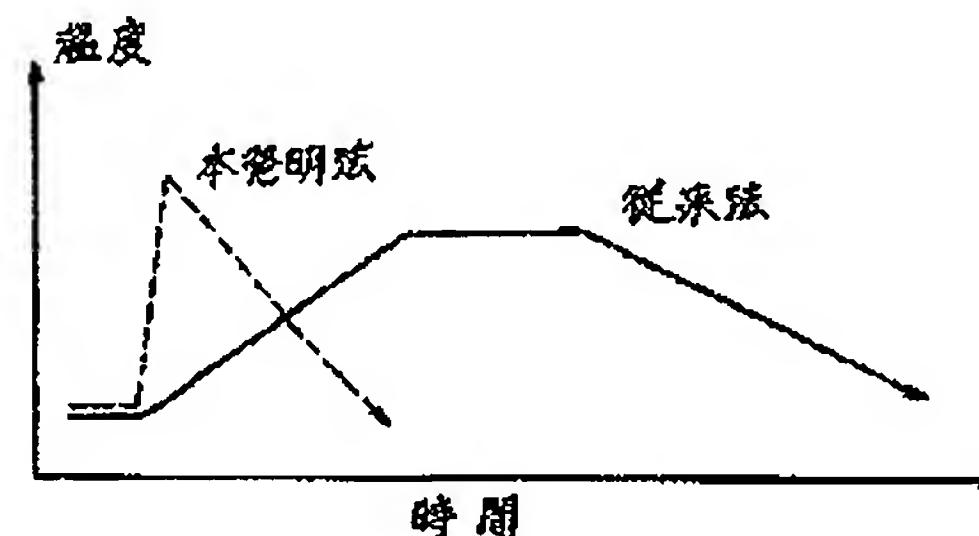
(54)【発明の名称】強韧鋼の製造方法

(57)【要約】

【目的】 本発明は焼入れ、焼戻しにより高強度鋼を製造する場合に、従来法に比して強度・靭性に優れ、なおかつ生産性の極めて高い製造方法を提供するものである。

【構成】 鋼を鋳造後A₁点以下に冷却せず、あるいはA₁c₁点以上に再加熱し、熱間圧延を行い、直接焼入れあるいは加速冷却を行い、その後圧延機等と同一製造ライン上に設置された焼戻し装置により、450℃以上A₁c₁点以下の焼戻し温度まで1℃/秒以上の昇温速度で加熱し保持を行うことなく0.05℃/秒以上20℃/秒以下の冷却速度で冷却することにより、強度、靭性に優れた鋼を高効率で製造する。

【効果】 強度、靭性に優れた鋼を高効率で製造することが可能となる。



(2)

特開平4-358022

2

【特許請求の範囲】

【請求項1】 重量%で

C : 0. 02~0. 25%

Si : 0. 05~0. 60%

Mn : 0. 3~3. 50%

Al : 0. 10%以下

残部がFeおよび不可避的不純物からなる鋼を鋳造後、Ar₃点以下に冷却することなく、あるいはAc₃点以上に再加熱し、熱間圧延を行い、その後、直接焼入れ、あるいは加速冷却し、さらに焼戻しを行う鋼板の製造方法において、圧延機および直接焼入れ装置もしくは加速冷却装置と同一の製造ライン上に設置された加熱装置を用い、圧延、冷却、焼戻しを連続的に行い、圧延後の冷却をAr₃点以上の温度から5°C/秒以上の冷却速度で500°C以下の温度まで行い、焼戻しを450°C以上Ac₁点以下の所定の焼戻し温度までの昇温速度を1°C/秒以上とし、焼戻し温度での保持を行わず、その後の冷却速度を0.05°C/秒以上20°C/秒以下で冷却することを特徴とする生産効率の高い強制鋼の製造方法。

【請求項2】 重量%で

C : 0. 02~0. 25%

Si : 0. 05~0. 60%

Mn : 0. 3~3. 50%

Al : 0. 10%以下

さらに、

Cu : 3. 0%以下

Ni : 10. 0%以下

Cr : 10. 0%以下

Mo : 3. 5%以下

Co : 10. 0%以下

W : 2. 0%以下

Ti : 0. 1%以下

Nb : 0. 1%以下

V : 0. 2%以下

B : 0. 003%以下

の1種または2種以上を含有し、残部がFeおよび不可避的不純物からなる鋼を鋳造後、Ar₃点以下に冷却することなく、あるいはAc₃点以上に再加熱し、熱間圧延を行い、その後、直接焼入れ、あるいは加速冷却し、さらに焼戻しを行う鋼板の製造方法において、圧延機および直接焼入れ装置もしくは加速冷却装置と同一の製造ライン上に設置された加熱装置を用い、圧延、冷却、焼戻しを連続的に行い、圧延後の冷却をAr₃点以上の温度から5°C/秒以上の冷却速度で500°C以下の温度まで行い、焼戻しを450°C以上Ac₁点以下の所定の焼戻し温度までの昇温速度を1°C/秒以上とし、焼戻し温度での保持を行わず、その後の冷却速度を0.05°C/秒以上20°C/秒以下で冷却することを特徴とする生産効率の高い強制鋼の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は強制な厚鋼板の製造法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】 鋼構造の大型化にともない、より強制な鋼の開発が求められている。通常、引張り強度60kgf/mm²以上の鋼は焼入れによりマルテンサイトもしくはペイナイト組織を生じさせ、その後の焼戻し処理において過飽和固溶炭素をFeもしくは他の金属元素との炭化物として析出せしめる方法で製造されている。このような製造法は製造に要する時間も長く、製造費用も多大である。近年、このような通常の焼入れ焼戻し処理の欠点を補うべく圧延後そのまま焼入れを行う直接焼入れ技術が開発された。この方法は製造費用の低減、鋼の強制化の面である程度の効果を生んでいる。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】 このような製造法としては、例えば特公昭53-6616号公報、特公昭55-49131号公報、特公昭58-3011号公報等に記載がある。しかしこのような技術では焼戻し工程が従来の形式をとどめているため、その低生産性に起因して製造コストが高いなどの問題点を含んでいる。それは焼戻し工程が熱処理（加熱、保持、冷却）自体に著しく時間を消費するということと熱処理工程が圧延、冷却の製造ラインとは別の製造ラインで行われ、搬送等に余分な時間を消費するということに起因している。また、金属学的な見地からも現在の焼戻し方法で強度、靭性などの機械的特性に対して最適な金属組織状態が得られているとは言い難く、さらに強制で高コストな高強度鋼の製造

方法が求められてきた。

【0004】 本発明の目的はこのような強制鋼の製造方法を提供しようとするものである。

【0005】

【課題を解決するための手段】 本発明は上記のような従来法の欠点を有利に排除し得る強制鋼の製造方法であり、その要旨とするところは次のとおりである。

(1) 重量%で

C : 0. 02~0. 25%

Si : 0. 05~0. 60%

Mn : 0. 3~3. 50%

Al : 0. 10%以下

残部がFeおよび不可避的不純物からなる鋼を鋳造後、Ar₃点以下に冷却することなく、あるいはAc₃点以上に再加熱し、熱間圧延を行い、その後、直接焼入れ、あるいは加速冷却し、さらに焼戻しを行う鋼板の製造方法において、圧延機および直接焼入れ装置もしくは加速冷却装置と同一の製造ライン上に設置された加熱装置を用い、圧延、冷却、焼戻しを連続的に行い、圧延後の冷却をAr₃点以上の温度から5°C/秒以上の冷却速度で500°C以下の温度まで行い、焼戻しを450°C以上Ac₁点以下の所定の焼戻し温度までの昇温速度を1°C/秒以上とし、焼戻し温度での保持を行わず、その後の冷却速度を0.05°C/秒以上20°C/秒以下で冷却することを特徴とする生産効率の高い強制鋼の製造方法。

50 50 0°C以下の温度まで行い、焼戻しを450°C以上Ac₁

(3)

特開平4-358022

3

1点以下の所定の焼戻し温度までの昇温速度を1℃/秒以上とし、焼戻し温度での保持を行はず、その後の冷却速度を0.05℃/秒以上20℃/秒以下で冷却することを特徴とする生産効率の高い強靭鋼の製造方法。

【0006】(2) 重量%で

C : 0.02~0.25%

S : 0.05~0.60%

Mn : 0.3~3.50%

Al : 0.10%以下

さらに、

Cu : 3.0%以下

Ni : 10.0%以下

Cr : 10.0%以下

Mo : 3.5%以下

Co : 10.0%以下

W : 2.0%以下

Ti : 0.1%以下

Nb : 0.1%以下

V : 0.2%以下

B : 0.003%以下

の1種または2種以上を含有し、残部がFeおよび不可避免の不純物からなる鋼を鍛造後、Ar₁点以下に冷却することなく、あるいはAr₂点以上に再加熱し、熱間圧延を行い、その後、直接焼入れ、あるいは加速冷却し、さらに焼戻しを行う鋼板の製造方法において、圧延機および直接焼入れ装置もしくは加速冷却装置と同一の製造ライン上に設置された加熱装置を用い、圧延、冷却、焼戻しを連続的に行い、圧延後の冷却をAr₃点以上の温度から5℃/秒以上の冷却速度で500℃以下の温度まで行い、焼戻しを450℃以上Ar₁点以下の所定の焼戻し温度までの昇温速度を1℃/秒以上とし、焼戻し温度での保持を行はず、その後の冷却速度を0.05℃/秒以上20℃/秒以下で冷却することを特徴とする生産効率の高い強靭鋼の製造方法。

【0007】以下、本発明について詳細に説明する。本発明の基本となる考え方は以下の通りである。まず、金属学的な見地から直接焼入れを含む焼入れ、焼戻しで製造される鋼の強度、韌性について考えてみると、それはまず第一に金属組織の微細さに依存している。通常、焼入れ、焼戻しで製造される鋼の金属組織はマルテンサイトとペイナイトからなり、その結晶粒が微細であるほど強靭である。また、金属組織中に存在する炭化物は析出強化に寄与することや破壊の起点となり得るという観点から微細に分散していることが望ましい。さらにマルテンサイト変態などの変態により導入された転位や加工されたオーステナイトから引き戻がれた転位が金属組織中に多く残存することによって強度が上昇し、場合によっては可動転位が延性を促進することによって鋼の韌性を増す。一連の製造工程において上述のような金属組織状態を具現化し、なおかつ、生産性を阻害しない方法を実

現することが必要であり、本発明においては、主に焼戻し工程を刷新することによりこれを実現するものである。

【0008】一般に焼戻し工程で生じる主たる冶金現象は、①固溶炭素原子がセメンタイトとして析出する、②固溶炭素原子がFe以外の金属元素との炭化物として析出する、③変態時に生じた金属組織中に残留する多数の転位が消滅あるいは著しく減少する、④マルテンサイト、ペイナイトの結晶粒が回復成長する、の4点である

10 ことが知られている。これらの現象は一般に焼戻しの温度は高いほどその進行が速い。従って、高温に長時間保持し、焼戻しが過剰に行われた鋼の状態はセメンタイトやその他の炭化物が粗大化し、固溶炭素は少なく、変形初期に容易に移動できる転位や強化に寄与する転位もあり残存しないものとなる。このような状態の鋼は強度が低く、韌性の点でも劣る。一方、焼戻しが不十分な鋼は固溶炭素原子や転位が多量に含有され、結晶粒の成長もそれほど進んでいないので極めて強度が高い。しかしながら炭素原子の過剰の固溶による韌性の劣化が著しい。

15 20 従来法によれば固溶炭素を排出し、かつ転位を多く残留させ、析出および結晶粒を微細なままに保つために低温で長時間の保持を行う手段がとられていた。従って、生産性が極めて低い。

【0009】本発明者等の研究によれば、焼戻し時の昇温速度を従来法に比して増加させ、焼戻し温度での保持を行はず冷却することによって、炭素原子をセメンタイトとして析出させて固溶量を減少させ、韌性を良好に保ち得ることが判った。また同時に従来法では昇温・保持中に生じていた（従来法では昇温速度が遅く、保持時間が長い）結晶粒および析出物の粗大化や転位の著しい減少を防ぐことができ、従来より強度、韌性の優れた鋼を製造できることが判明した。このような現象は昇温速度が大きい場合に特徴的な現象であり、新しい発見である。

25 30 【0010】また本発明法においては昇温時間がきわめて短いことから焼戻しにともなう前述の①から④のことと強度、韌性を支配する冶金現象は従来法では昇温・保持中に生じているのに対して冷却中に生じているものと推定される。従って、本発明法によれば単に強度、韌性に優れた鋼を製造するばかりでなく、冷却時の冷却速度を制御することにより、焼戻しが不十分で韌性を損なわない範囲で、焼戻しの進行を制御し、その材質を制御することも可能である。

【0011】次に、生産性の見地からは図1に示すように昇温速度を増加させ、保持を行わぬために焼戻しに要する実処理時間を大幅に減少させることができる。さらに、焼戻しの実処理時間を短時間にできたことにより焼戻し工程（焼戻し装置）を図2に示すように圧延・冷却工程（圧延機・冷却装置）と同一製造ライン上に直結することができる。このような直結化により圧延・冷却

(4)

特開平4-358022

5

と焼戻しの間の搬送その他のによる付加的な所要時間を排除することが可能となり生産性を著しく向上することが可能となるのである。

【0012】即ち、本発明法を適用することによって、従来法に比してきわめて短時間で、強度、韌性に優れた鋼の製造が可能なのである。このような新しい発見に基づき本発明法における鋼の化学成分、製造条件を詳細に調査した結果、本発明者らは請求項1、2に示したような強靭な厚鋼板の製造方法を創案した。

【0013】以下に製造方法の限定の理由について述べる。Cは鋼の強化を行うのに有効な元素であり、0.02%未満では十分な強度が得られない。一方、その含有量が0.25%を超えると、溶接性を劣化させる。Siは脱酸元素として、また鋼の強化元素として有効であるが、0.05%未満の含有量ではその効果がない。一方、0.60%を超えると、鋼の表面性状を損なう。

【0014】Mnは鋼の強化に有効な元素であり、0.03%未満では十分な効果が得られない。一方、その含有量が3.50%を超えると鋼の加工性を劣化させる。Alは脱酸元素として添加される。0.005%未満の含有量ではその効果がなく、0.10%を超えると鋼の表面性状を劣化させる。TiおよびNbはいずれも微量の添加で結晶粒の微細化と析出強化の面で有効に機能するので溶接部の韌性を劣化させない範囲で使用してよい。このような観点からその添加量の上限を0.1%とする。

【0015】Cu、Ni、Cr、Mo、Co、Wはいずれも鋼の焼入れ性を向上させる元素であり、本発明の場合、その添加により鋼の韌性を高めることができる。しかし、過度の添加は鋼の韌性および溶接性を損なうため、Cu:3.0%以下、Ni:10.0%以下、Cr:10.0%以下、Mo:3.5%以下、Co:10.0%以下、W:2.0%以下に限定する。

【0016】Vは析出強化により鋼の強度を高めるのに有効であるが、過度の添加は鋼の韌性を損なうために、その上限を0.10%とする。Bは鋼の焼入れ性を向上させる元素である。本発明における場合、その添加により鋼の強度を高めることができるが、過度の添加はBの析出物を増加させ、鋼の韌性を損ねるので、その含有量の上限を0.0025%とする。

【0017】次に、本発明における製造条件に就いて述べる。本発明はいかなる铸造条件で铸造された鋼片についても有効であるので、特に铸造条件を特定する必要はない。また鋼片を冷却することなく、そのまま熱間圧延を開始しても一度冷却した鋼片をAc₁点以上に再加熱した後に圧延を開始しても良い。なお、本発明においては圧延の条件に就いては特に規定するものではないがこれはAr₁点以上の温度の圧延であればオーステナイトの再結晶が生じない状態での圧延、いわゆる制御圧延を

6

行っても、行わない場合でも本発明の有効性が失われないからである。

【0018】次に、圧延後の冷却条件に就いて述べる。本発明では焼戻しにより鋼中の固溶炭素原子、結晶粒、炭化物、転位の状態を制御するものであるから、フェラライトやパーライトからなる組織に対しては固溶炭素や転位が残存しておらず、炭化物もかなり成長していると考えられるのでその有効性は期待できない。従って、冷却後の金属組織としてはマルテンサイトもしくはペイナイトであることが必要である。そこで、Ar₁点以下の冷却速度を5℃/秒以上と限定した。また冷却の終了温度を500℃以下と限定したのはこれを超えるとマルテンサイト、ペイナイトの組織が得られないからである。

【0019】次に、焼戻し条件についてであるが、焼戻しは圧延・冷却工程（圧延機・冷却装置）と同一製造ライン上に直結して設置された焼戻し装置で行うものとした。これは直結化により圧延・冷却と焼戻しの間の搬送、その他による付加的な所要時間を排除することができとなり生産性を著しく向上することができる。焼戻し装置の加熱方式は通電加熱、誘電加熱、赤外線輻射加熱、強制対流加熱、等温気加熱などで所要の昇温速度が達成されればそのようなものでもよい。

【0020】次に、焼戻しの熱処理条件で焼戻し温度を450℃以上としたのはこれ未満では温度が低過ぎ、固溶炭素を短時間で容易に析出させることができないからである。また焼戻し温度をAc₁点以下としたのはAc₁点を超えると変態が生じてしまい、強度の低下や組織の不均一のために韌性が劣化してしまうからである。焼戻し中の昇温速度を1℃/秒以上としたのは、それ未満では昇温中に転位の回復、組織・析出物の粗大化、固溶炭素原子の析出が生じてしまい、強度、韌性を高めることができないからである。

【0021】最後に焼戻し後の冷却速度を0.05℃/秒以上20℃/秒以下としたのは0.05℃/秒未満では冷却中に変位の回復、結晶粒や析出物の粗大化、固溶炭素原子の析出が過剰に進行し、高い強度が得られなくなるからである。また上限を20℃/秒としたのはこれを超えると焼戻しが不十分となり、固溶炭素原子の排出が十分に行われず、韌性の劣化を生じるからである。

40 【0022】

【実施例】次に本発明の実施例によって、その有効性を示す。表1、2は実施例の鋼の成分を示すものである。このような成分の鋼を表3～8に示す铸造条件で铸造した場合に、同じく表3～8に示すような強度、韌性、直接焼入れあるいは加速冷却の終了から焼戻し保持終了までに要した時間が得られた。

【0023】

【表1】

(5)

特開平4-358022

出発鋼	鋼	鋼の化学成分(重量%)								
		C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cr	Mo
本発明鋼	A	0.15	1.5	0.20	0.005	0.004	-	-	-	-
"	B	0.12	1.4	0.25	0.006	0.005	-	-	-	-
"	C	0.12	1.4	0.28	0.003	0.004	-	-	-	0.5
"	D	0.08	1.0	0.20	0.004	0.004	0.4	1.0	0.5	0.5
"	E	0.10	0.8	0.26	0.004	0.005	-	3.0	1.0	0.5
"	F	0.12	1.4	0.18	0.004	0.002	-	-	-	0.5
"	G	0.07	1.2	0.30	0.005	0.006	1.0	2.0	0.5	0.5
"	H	0.12	1.4	0.22	0.003	0.004	-	-	-	-
"	I	0.08	1.3	0.21	0.007	0.004	-	-	-	-
比較鋼	J	0.10	1.0	0.20	0.008	0.003	0.2	1.0	0.5	4.0
"	K	0.12	1.0	0.27	0.005	0.004	-	-	-	-

下線は本発明法に合致しない項目を示す

【0024】

【表2】

(表1のつづき)

出発鋼	鋼	化学成分(重量%)									
		Nb	Ti	V	Ta	Co	W	Al	B	Re	Mo
本発明鋼	A	-	-	-	-	-	-	0.030	-	0.002	
"	B	0.03	0.01	0.01	-	-	-	0.028	-	0.003	
"	C	0.01	0.01	-	-	-	-	0.028	0.0015	0.004	
"	D	-	-	0.02	-	-	-	0.050	0.0018	0.003	
"	E	-	-	-	-	-	-	0.023	-	0.000	
"	F	-	-	-	-	-	-	0.038	0.0010	0.004	
"	G	0.01	0.01	-	-	-	-	0.030	-	0.003	
"	H	0.01	0.01	-	0.01	0.5	0.2	0.030	-	0.003	
"	I	-	-	-	-	-	-	0.040	0.0010	0.003	
比較鋼	J	-	-	-	-	-	-	0.030	0.0015	0.003	
"	K	0.15	0.5	0.5	-	-	-	0.040	-	0.004	

下線は本発明法に合致しない項目を示す

【0025】

【表3】

(6)

特開平4-358022

9

10

	炉	鋼	直送圧延と 再加熱圧延 の区分	圧延終了温度 (圧延圧 縮率)ある いは再加熱 温度(℃)	スラブ 厚 (mm)	製 品 厚 (mm)	圧延終了温度 (℃)	冷却開始 温度 (℃)	冷却終了 温度 (℃) 冷却 速度 (℃/秒)	冷却終了 から焼戻 し開始ま での時間 (秒)
本発明鋼	1	A	再加熱圧延	1150	240	15	930	910	20/32	62
比較鋼	2	A	"	1150	240	15	740	700	20/30	65
本発明鋼	3	B	"	1150	240	15	880	850	20/30	58
比較鋼	4	B	"	1150	240	15	880	850	20/30	62
本発明鋼	5	C	"	1050	240	25	880	850	20/15	74
"	6	C	直送圧延	970	240	25	850	830	20/15	60
比較鋼	7	C	再加熱圧延	1150	240	20	860	824	20/15	780
"	8	C	直送圧延	970	240	15	805	742	20/15	5820
本発明鋼	9	D	再加熱圧延	1050	240	30	880	870	20/25	75
"	10	D	"	1050	240	30	880	820	20/25	68

下線は本発明法に合致しない項目を示す

【0026】

(表3のつづき-1)

【表4】

	炉	鋼	焼戻し 温度 (℃)	焼戻し 温度で の保持 時間 (秒)	焼戻し温度 までの昇温 速度 (℃/秒)	焼戻し温度 での保持後 の冷却速度 (℃/秒)	圧延後の冷却 終了から焼戻 し保持終了ま での時間 (秒)	引張強 度T ₅ (kgf /mm ²)	韌性 R ₁₈ (℃)	備 考
本発明鋼	1	A	630	0	6	0.5	164	70	-110	
比較鋼	2	A	630	0	8	0.5	187	54	-50	Ar _s =762 ℃
本発明鋼	3	B	630	0	1	0.05	698	76	-36	
比較鋼	4	B	250	0	1	0.05	532	85	-20	
本発明鋼	5	C	630	0	12	2	125	85	-15	
"	6	C	630	0	5	10	182	105	-82	
比較鋼	7	C	620	0	7	2	8007	64	-08	オンライン急速焼戻し装置 を用い、Ar _s =758 ℃
"	8	C	630	0	5	5	5940	67	-52	
本発明鋼	9	D	640	0	5	10	199	110	-120	
"	10	D	640	0	5	5	192	117	-128	

下線は本発明法に合致しない項目を示す

【0027】

【表5】

特開平4-358022

(7)

12

11

(表3のつづき-2)

	No	鋼	直送圧延と 再加熱圧延 の区別	直送圧延温度 (直送圧延 終了)ある いは再加熱 温度(℃)	スラブ 厚 (mm)	製 品 厚 (mm)	圧延終了 温度 (℃)	冷却開始 温度 (℃)	冷却終了 温度 (℃)	冷却 速度 (℃/秒)	冷却終了 から焼戻 し開始ま での時間 (秒)
本鉄鋼	11	D	"	1050	240	30	830	780	20/25	101	
比較鋼	12	D	"	1050	240	30	880	875	20/20	1500	
"	13	D	"	1050	240	30	830	820	20/15	3051	
"	14	D	"	1050	240	30	830	180	20/18	70	
本発明鋼	15	E	"	1150	150	20	790	780	200/7.5	50	
"	16	E	直送圧延	980	150	20	780	780	40/15	57	
比較鋼	17	E	再加熱圧延	1150	150	20	790	790	215/7.5	87	
"	18	E	直送圧延	980	150	20	780	780	20/15	122	
本発明鋼	19	F	再加熱圧延	1100	50	20	780	780	20/18	82	

下線は本発明法に合致しない項目を示す

[0028]

(表3のつづき-3)

[表6]

	No	鋼	焼戻し 温度 (℃)	焼戻し 温度で の保持 時間 (秒)	焼戻し 温度 までの昇温 速度 (℃/秒)	焼戻し 温度 での冷却 速度 (℃/秒)	正火後の冷却 終了から焼戻 し保持終了ま での時間 (秒)	引張強 度T S (kgf /mm ²)	伸び v ₁₀₀ (%)	備 考
本発明鋼	11	D	640	0	12	0.2	153	115	-155	
比較鋼	12	D	640	0	5	0.01	7024	87	-80	オンライン急速焼戻し装置 を使用せず
"	13	D	640	300	0.3	2	733	78	-80	"
"	14	D	640	0	5	30	194	121	-88	
本発明鋼	15	E	600	0	25	5	82	97	-190	
"	16	E	600	0	25	3	81	102	-138	
比較鋼	17	E	725	0	7.5	5	153	82	-78	Ac ₁ =705 ℃
"	18	E	380	0	7.5	5	150	120	-62	
本発明鋼	19	F	660	0	1	20	722	85	-38	

下線は本発明法に合致しない項目を示す

[0029]

[表7]

(6)

特開平4-358022

13

14

(表3のつづき-4)

	Na	鋼	直送圧延と 荷物熱延の 区別	正延熱処理 温度(直送延 延時)ある いは再加熱 温度(℃)	ス ラ ブ 厚 (mm)	84 品 厚 (mm)	正延熱 了温度 (℃)	冷却開始 温度 (℃)	冷却終了 温度 (℃)	冷却終了 から焼戻 し開始ま での時間 (秒)	焼戻し 速度 (℃)
本発明鋼	20	F	直送圧延	950	50	20	810	780	20/20	78	680
比較鋼	21	F	再加熱圧延	1160	50	20	805	790	20/15	75	690
本発明鋼	22	G	"	1200	240	50	850	840	20/20	104	580
"	23	G	"	1200	240	35	890	880	410/20	80	580
比較鋼	24	G	"	1200	240	35	890	880	20/20	95	590
本発明鋼	25	H	"	1150	240	10	785	765	20/30	137	640
"	26	H	"	1150	240	10	860	845	20/30	152	640
比較鋼	27	H	"	1150	240	10	860	840	20/0.1	192	660
"	28	J	"	1150	240	25	847	821	20/25	68	600
"	29	K	"	1150	150	20	866	840	20/25	65	630
本発明鋼	30	L	"	1250	240	40	800	785	20/35	67	640
比較鋼	31	L	"	1250	240	40	800	785	20/35	64	640

下線は本発明法に合致しない項目を示す

【0030】

【表8】

(表3のつづき-5)

	Na	鋼	焼戻し 温度で の保冷 時間 (秒)	焼戻し温度 までの昇温 速度 (℃/秒)	焼戻し温度 での保冷後 の冷却速度 (℃/秒)	正延熱の冷却 終了から焼戻 し保冷終了ま での時間 (秒)	引張強 度Trs (kgf /mm ²)	靭性 VTrs (℃)	備 者
本発明鋼	20	F	0	1	20	718	88	-102	
比較鋼	21	F	<u>2400</u>	<u>0.1</u>	20	8855	78	-75	
本発明鋼	22	G	0	15	0.5	141	92	-105	
"	23	G	0	15	0.5	91	88	-93	
比較鋼	24	G	0	0.05	0.5	11255	72	-73	
本発明鋼	25	H	0	60	1.0	147	106	-94	
"	26	H	0	60	1.0	162	101	-91	
比較鋼	27	H	0	60	1.0	162	47	-62	
"	28	J	0	5	5	179	134	-20	
"	29	K	0	10	10	123	101	-5	
本発明鋼	30	I	0	1	0.5	155	86	-105	
比較鋼	31	I	0	0.01	0.5	82000	84	-62	

下線は本発明法に合致しない項目を示す

【0031】

【発明の効果】本発明法は比較法に比べ明らかに生産性
が高く、強度・韧性に優れた鋼を製造することが可能で
あり、本発明は有効である。

【図面の簡単な説明】

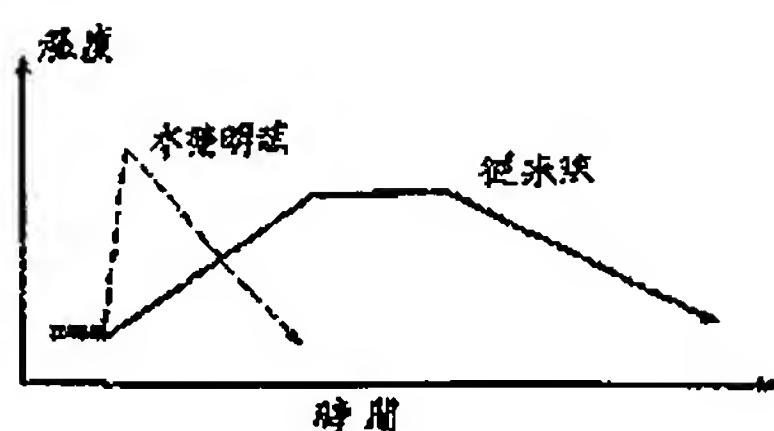
【図1】昇温速度と焼戻しの実処理時間の関係を示す。

【図2】本発明を実施するための焼戻し装置を示す。

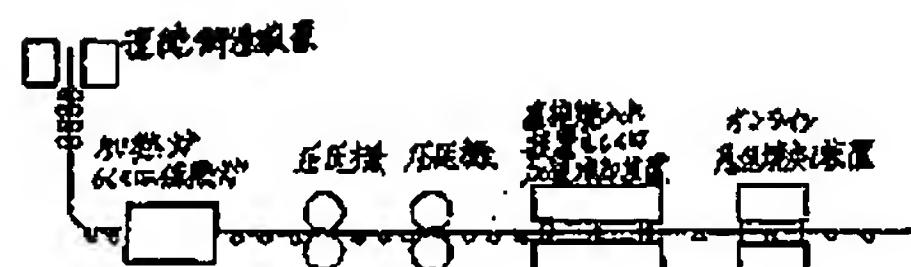
(9)

特開平4-358022

【図1】



【図2】



フロントページの続き

(72)発明者 藤田 崇史
千葉県富津市新富20-1 新日本製塩株式
会社中央研究本部内